Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.

Rok 5. Warszawa, 14 maja 1927 roku. № 20.

PRZEMYSŁ PIWOWARSKI

ORGAN CENTRALNEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁU PIWOWARSKIEGO I SŁODOWNICZEGO W RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

REDAKCJA i ADMINISTRACJA — Warszawa, Wiejska 17. — Telefon 5-96. Otwarta od 1 do 3 po poł.

Inż. L. PIERRE.

Zbieranie węglika otrzymanego przy fermentacji.[1]

(Dokończenie).

V. Sposoby zbierania węglika.

Zbieranie gazu odbywa się bądź w kadziach fermentacyjnych zamkniętych, bądź też w kadziach zwyczajnych zaopatrzonych w pokrywy pływakowe.

Zazwyczaj skraplacz kompresor ssie bezpośrednio gaz z nad kadzi. W niektórych jednak wypadkach, przedewszystkiem tam gdzie gaz ma służyć do obciągu lub do nasycenia piwa, posługują się zwyczajnym kompresorem, który tłoczy gaz do specjalnych zbiorników pod ciśnieniem 2 kg. cm^2. Zbiorniki te zasilają następnie instalację obciągu, nasycanie i kompresor - skraplacz.

Niezależnie od rodzaju urządzeń, należy zawsze zwracać uwagę na to:

1) ażeby dostatecznie usunąć powietrze aż do chwili, kiedy zawartość kwasu węglowego wynosić będzie conajmniej 99%,

2) przerwać zbieranie gazu conajmniej na 24 godziny przed spuszczaniem piwa, gdyż stwierdzono, że gaz zebrany przy końcu fermentacji często posiada nieco niemiły zapach,

3) prąd ssący winien być zaopatrzony w regulator samoczynny, którnyby zatrzymywał kompresor z chwilą gdy ciśnienie nad kadzią jest niższe i uruchamiał go, gdy przewyższa ciśnienie atmosferyczne.

Bez takiego regulatora, narażamy się na to, że nad kadzią powstać może próżnia, przez co drożdże mogą powrócić do stanu zawiesiny lub też przy niedostatecznem uszczelnieniu dostać się może powietrze; powstać również może niebezpieczne ciśnienie i spowodować szczeliny. Ten ostatni wypadek ma często miejsce przy używaniu kadzi zamkniętych żelazobetonowych, gdyż nadbudowa kadzi w tym wypadku nigdy nie jest obliczona na większe ciśnienie.

Wreszcie wspomnieć należy, że obieg zbierający i obieg oczyszczający jaknajmniejszy powinny spotykać opór.

VI. Oczyszczanie gazu.

W starych urządzeniach oczyszczano gaz po pierwszym stopniu sprężenia. Ten sposób dziś jeszcze stosowany w technice niemieckiej, mojem zdaniem, przedstawia dwie niedogodności.

1) Wymaga, żeby wszystkie aparaty dla całego obiegu oczyszczającego znajdowały się pod względnie wysokiem ciśnieniem, muszą być zatem droższe i trudniejsze do uszczelnienia.

2) Oczyszczenie jest skuteczniejsze o ile gaz jest chłodniejszy. Lepiej jest zatem oczyszczać gaz wychodzący bezpośrednio z nad kadzi o ciepłocie maksymalnej + 10 C, aniżeli gaz już sprężony o ciepłocie conajmniej 25", nawet przy silnem chłodzeniu aparatów sprężenia.

Obieg oczyszczania ma za zadanie osuszyć gaz, a przedewszystkiem pozbawić go zapachu.

Konieczność osuszenia jest widoczna, gdyż gaz wychodzi z pomieszczeń, z punktu widzenia praktycznego, przesycony wodą. Należy unikać dopuszczenia tej wody do balonów, a prócz tego, sprężenie wody w skraplaczach powiększa bezużytecznie energję zużywaną przez kompresor.

Zapach powstały z żywic chmielowych również musi być usunięty. Zupełnie nieszkodliwy przy obciągu lub sztucznem nasycaniu piwa staje się niedopuszczalny przy fabrykacji wód gazowych.

Niezależnie od właściwego zapachu żywic chmielowych, pod wpływem sprężania na gorąco, powstaje specjalny zapaszek, kóry choć słaby również musi być usunięty. Powstaje on, jak się zdaje, pod wpływem ciśnienia i stąd powstającej wysokiej temperatury, przez polymeryzację wonnych składni-

[1] Tłomaczenie z upoważnienia autora. Art. niniejszy ukazał się w Nr. 2 „Brasserie et Malterie" z dn. 5.IV.1927.

ków chmielu. Zapach ten jest tem silniejszy, czem mniejsza jest sprawność chłodząca kompresora.

Odwonienie gazu zbieranego przy fermentacji stanowi ważne zagadnienie. Powstaje pytanie, czy w browarze, z gazu fermentacyjnego możemy otrzymywać węglik, zupełnie pozbawiony zapachu i zdatny do nasycania wód gazowych?

Bez wahania odpowiedzieć mogę, że jest to możliwe, cytując jako dowód cały szereg browarów, które to osiągnęły i lwia część ich produkcji kwasu węglowego jest z powodzeniem zużytkowana do fabrykacji lemoniad i wody sodowej. Wystarczy zastosować odpowiednio sposób oczyszczania i właściwy kompresor, ażeby cel osiągnąć.

W pierwotnych instalacjach mycie gazu odbywało się w skruberach deszczem wody. Jest to aparat, według mnie, zawsze zbędny i niekiedy wprost szkodliwy.

Doświadczenie amerykańskie, a przedewszystkiem studja Schnoeble'a dowiodły, że płukanie wodą nie ma najmniejszego wpływu na zapach. Oprócz tego, stwierdzić należy następujące niedogodności:

1) Woda użyta do płukania nasyca się pewną ilością CO^2 skąd powstają straty.

2) W niektórych wypadkach, a w szczególności, gdy w niektórych miejscach aparatu tworzą się zbiorniki wody, woda nabiera zapachu stęchłego, którym przesiąka również gaz.

3) Jeżeli woda płucząca ma więcej jak 10", powoduje rozgrzanie i zwilgotnienie gazu, co pociąga za sobą większe obciążenie aparatów osuszających i obciążenie pracy kompresora.

Lepiej więc zupełnie usunąć ten aparat jeżeli nie szkodliwy, to conajmniej zbędny.

Próbowano również stosować i zalecano używanie skruberów-płuczek z deszczem permanganatu. Doświadczenie jednak stwierdziło również bezużyteczność tego aparatu, który posiada te same wady, co i poprzedni z wyjątkiem zapachu stęchlizny.

Liczne, obserwacje jakie udało mi się przeprowadzić w przedsiębiorstwach czynnych, pozwalają zalecić następujący przebieg oczyszczania.

1) Odwonienie gazu za pomocą:

a) skrubera z olejem mineralnym obojętnym (olej sezamowy jest bardziej skuteczny od olejów mineralnych, ponieważ jednak zastyga przy temperaturze względnie wysokiej, nie nadaje się do oczyszczenia gazów w temperaturze mniejszej aniżeli 15°. Z tych powodów odpowiadałyby lepiej oleje roślinne, takie jak z migdałów słodkich, rycyna i t. p., gdyby nie ich cena) .

b) kolumny węglowej.

2) Suszenie w kolumnie chlorku wapnia. Nie potrzebujemy nadmieniać, że skuteczność działania kolumny jest zależna od dość częstej zmiany chlorku wapnia. Jedno ze znanych i wyspecjalizowanych

przedsiębiorstw niemieckich, używa do oczyszczania i suszenia aparatów z kwasem siarczanym. Jest to sposób bardzo skuteczny, lecz niedogodny i kosztowny.

W studjach nad nowemi urządzeniami stosują następujący system:

Przed baterją oczyszczającą ustawić należy ochładzacz gazu, pozwalający na doprowadzenie ciepłoty do 0°. Korzyści jakie przez to osiągamy są następujące:

1) Osuszenie gazu, którego wilgotność zmniejsza się przez to niemal do połowy i co ułatwia pracę suszarki z chlorkiem wapnia.

2) Oczyszczenie gazu jest tem łatwiejsze, czem gaz jest chłodniejszy.

3) Zwiększenie wydajności kompresora (o 3,6% w przybliżeniu).

4) Obniżenie ostatecznej temperatury sprężenia przez co zmniejsza się możliwość powstawania zapachu przegrzania.

VII. Skraplanie i nabijanie w balony.

Poprzednio już opisywałem przebieg tej fazy produkcji, więc nie będę do tego powracał.

Przy ciepłocie wody 10 — 12°, siła zużyta przez kompresory wynosi mniej więcej:

0,2 CV na kilogr. CO^2, dla sprężania 3 powierzchniow.
0,3 „ „ „ „ „ „ 2 „

Rozchód wody wynosi około 30 litrów na kilogram kwasu skroplonego.

Oprócz większej wydajności, kompresor o trzech powierzchniach, przedstawia jeszcze te korzyści, że powodując mniejszy wzrost temperatury gazu sprężonego, sprzyja otrzymywaniu kwasu bezwonnego.

Przy rozchodzie siły niższej aniżeli 25 kg./godzin, kompresor dwupowierzchniowy w zupełności wystarcza, gdyż jego zdolność ochładzania jest względnie większa aniżeli kompresora wielkiej siły. Oprócz tego teoretyczny zysk na wydajności trzeciej powierzchni jest prawie zrównoważony przez straty mechaniczne, spowodowane pracą trzeciego cylindra.

Wybór smaru do cylindrów jest oczywiście bardzo ważny, gdyż nieodpowiednie tłuszcze mogą być przyczyną niepożądanego zapachu. Winny być używane oleje mineralne, których punkt zapalania leży powyżej 250°, i które po spaleniu nie pozostawiają żadnych resztek.

VIII. Koszt produkcji.

Tak jak to wspominałem na moich wykładach, przybliżony koszt produkcji wynosi około 1 fr. za kg. kwasu w balonie, łącznie z obliczeniem procentów i amortyzacji balonów i urządzeń. Nie mając dokładniejszych danych na tej cenie należy się opierać przy obliczaniu rentowności zamierzonego urządzenia.

PRODUKCJA PIWA W POLSCE W ROKU 1926.

W roku 1926 wszystkie browary w Polsce przerobiły 321.941 qm. słodu, co w przeliczeniu na jęczmień wynosi około 430.000 qm. jęczmienia. Chmielu zużyto 11.186 q. (po 50 kg.). Z innych surowców przerobiono 7.812 kg. cukru.

Ogólna roczna produkcja wyniosła 1.689.848,38 Htl. (1.893.525) [1]) w tem piwa pełnego 1.634.759 80 Htl. (1.790.585), co stanowi 96.74%; dubeltowego 44.480,61 Htl. (71.842), czyli 2,63% i mocnego zaledwie 10.607,97 Htl. (31.098), to jest 0,63%.

Sprzedano ogółem 1.597.568,78 Htl. (1.573.021), a mianowicie: pełnego 1.542.600,38 Htl. (1.502.732) czyli 96,59%, dubeltowego 41.753,50 Htl. (51.897), co stanowi 2,61% i mocnego 13.214,90 Htl. (18.392), to jest 0,8%. Spożycie na głowę wynosi około 5,3 litra.

Wywieziono zagranicę zaledwie 1.246,57 Htl. (5.429); jako deputat pracownikom wydano 41.958,65 Htl. (35.126) i zniszczono względnie przekroczono zaniki urzędowo przyznane o 10.629,73 Htl. (12.610).

Zapas w piwnicach na rok 1927 wynosił w dniu 1 stycznia 296.700,83 Htl. (265.000) w czem pełnego 273.082,98 Htl., dubeltowego 15.160,50 Htl. i mocnego 8.457,35 Htl.

Poczynając od czerwca dała się odczuć pewna poprawa i sprzedaż piwa od tej chwili stale przewyższała tenże okres roku poprzedzającego, za wyjątkiem m-ca października, w którym poziomy sprzedaży były niemal jednakowe.

Drugie półrocze wykazało w stosunku do pierwszego dość znaczny, jak na nasze stosunki, wzrost spożycia.

[1]) W nawiasach podajemy daty statystyczne roku poprzedzającego.

W poszczególnych miesiącach sprzedaż wynosiła:

Styczeń	3,92%	62,624,70	Htl.
Luty	5,90%	94,256,56	,,
Marzec	6,45%	103,043,19	,,
Kwiecień	8,14%	130,042,10	,,
Maj	9,03%	144,260,46	,,
Czerwiec	11,80%	188,513,12	,,
Lipiec	12,64%	201,932,69	,,
Sierpień	9,83%	157,041,01	,,
Wrzesień	9,27%	148,094,63	,,
Październik	8,42%	134,515,29	,,
Listopad	7,58%	121,095,70	,,
Grudzień	7,02%	112,149,33	,,
	100,00%	1,597,568,78	Htl.

Rozbicia na poszczególne miesiące dokonaliśmy na podstawie wpływów akcyzowych, gdyż zebranie danych drogą korespondencji z browarami praktycznie jest niewykonalne.

Wykres miesięcznego spożycia piwa niemal w zupełności pokrywa się z wykresem miesięcznym temperatur średnich. Wyjątkowym miesiącem był w roku 1926-ym listopad, gdyż średnia temperatura znacznie się podniosła i przewyższała temperaturę października, co oczywiście odbiło się na rynku piwnym. Maksimum sprzedaży, jak w powyższej tablicy widać osiągnięto w lipcu (temp. + 19°), minimum w styczniu (temp. — 1,8°).

Według oficjalnych danych czynnych browarów było w roku sprawozdawczym 185, od roku zatem 1919 zawiesiło produkcję 58 browarów, z których część zlikwidowano zupełnie, część zaś chwilowo jest nieczynna. Na jeden browar przypada zatem średnio 9.000 Htl.

Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzeczypospolitej Polskiej.

Okólnik Ministerstwa Skarbu w sprawie odpisań na amortyzację przy podatku dochodowym.

Warszawa, dn. 28.IV.1927 r.

MINISTERSTWO SKARBU
Departament Podatków i Opłat
L. DPO. 1007/II.

OKÓLNIK

Do wszystkich Izb Skarbowych i Wydziału Skarbowego Śląskiego Urzędu Wojewódzkiego w Katowicach.

§ 16 rozporządzenia wykonawczego do ustawy o państwowym podatku dochodowym (Dz. U. R. P. Nr. 48, poz. 298) ustanawia normy odpisań na zużycie, obliczane procentowo od wartości przedmiotów czysto-majątkowych, które władze skarbowe mogą stosować bez przeprowadzania szczegółowych dochodzeń przy sprawdzaniu poczynionych przez podatników odpisów.

Wskutek spadku kursu złotego wszelkie przychody i koszty oraz pozostałości rachunków bilansowo-wynikowych, pochodzące z okresu dewaluacji złotego, a tem samem i ostateczne wyniki takiego okresu (zyski względnie dochody), wyrażone są w zamknięciach rachunkowych przeważnie w złotych obiegowych — zdeprecjonowanych. Jedynie przedmioty podlegające amortyzacji, jako nabyte przed dniem dewaluacji, figurują nadal w bilansach, zwłaszcza u osób prywatnych, w sumach przedstawiających złote pełnowartościowe i sumy te służą za podstawę do obliczenia potrąceń na zużycie (amortyzacji).

Gdyby zatem przy wyprowadzeniu zysków bilansowych uwzględniać tylko odpisy, obliczane mechanicznie w normach procentowych według § 16 powołanego rozporządzenia od książkowych (pełnowartościowych) pozycji czysto — majątkowych, to sumy amortyzacyjne w ten sposób wyprowadzone i potrącane z przychodów wyrażonych już w złotych zdewaluowanych, — nie odpowiadałyby faktycznemu zużyciu. Miarą zaś potrąceń na amortyzację winno być w myśl ustawy o państwowym podatku dochodowym faktyczne zużycie.

Wobec powyższego stanu rzeczy Ministerstwo Skarbu zarządza, aby władze skarbowe, poczynając od roku podatkowego 1927, nie kwestjonowały odpisów na zużycie, obliczonych przez podatników nie od wartości bilansowej, lecz od wartości przerachowanej ze złotych w złocie, na złote obiegowe, o ile sumy figurujące w bilansach przedstawiają sobą wartości przedmiotów majątkowych, ustalone **według cen nabycia w złotych w złocie.**

Oczywiście przyznawane przy obliczeniu dochodu odpisy muszą **być wykazane w zatwierdzonych** sprawozdaniach rachunkowych, a podatnik ponadto obowiązany jest przedłożyć władzy wymiarowej równocześnie z bilansem dokładną tabelę amortyzacyjną, któraby w dostatecznej mierze usprawiedliwiała poczynione odpisy.

Zarządzenie niniejsze nie dotyczy tych podatników, którzy — w związku ze spadkiem kursu złotego — już przeszacowali swoje objekty majątkowe w bilansach.

Równocześnie Ministerstwo Skarbu upoważnia Władze wymiarowe do odraczania podatnikom, prowadzącym prawidłowo księgi handlowe terminu składania zeznań o dochodzie do dnia 15 maja b. r. na indywidualne prośby, z tem jednak zastrzeżeniem, że podatnicy wpłacą do 1-go maja r. b. połowę podatku, przypadającego od dochodu, ustalonego według własnego obliczenia, a w terminie złożenia zeznania ewentualną różnicę.

Minister Skarbu:
(—) **G. Czechowicz".**

Jednocześnie komunikujemy co następuje:

Prawo przeszacowania na złote obiegowe wartości przedmiotów majątkowych, nie przysługuje tym płatnikom, którzy w związku ze spadkiem złotego już dokonali przeszacowania wartości przedmiotów majątkowych na złote obiegowe. Z tego wynika, że prawo do przeszacowania służy zasadniczo tym płatnikom, których przedmioty majątkowe oszacowane zostały przez Komisje Szacunkowe w związku ze sporządzeniem bilansu otwarcia w złotych. Ustęp okólnika postanawiający, że przy przeszacowaniu dla celów ustalenia odpisań na zużycie, należy brać za podstawę **ceny nabycia objektów majątkowych,** nie uchyla tej zasady, daje jedynie władzom wymiarowym możność ograniczenia wolnych od podatków odpisań na zużycie w tych wypadkach, gdy szacunek dokonany przez komisję szacunkową jaskrawo odbiegałby od rzeczywistej wartości przedmiotu.

Jak stwierdziliśmy Poznańska Dyrekcja Kolei Państwowych, która ma powierzone opracowanie nomenklatury taryfy kolejowej w dziedzinie piwowarstwa i słodownictwa, zaprojektowała podział piwa na trzy kategorje, a mianowicie: piwo pełne, dubeltowe i mocne, opierając się na różniczkowaniu ustawy o opodatkowaniu piwa. Uważając, że gdyby podział taki miał spowodować trzy różne stawki przewozowe, byłby wówczas zbyt uciążliwy dla browarów, a w praktyce nieraz niewykonalny. C. Z. P. P. i S. złożył odnośny memorjał w tejże Dyrekcji Kolejowej, gdzie nas zapewniono, że będzie załączony do aktów i przesłany do Ministerstwa Kolei.

Jak już donosiliśmy memorjał taki był jeszcze przedtem złożony Ministerstwu.

Komitet organizacyjny Powszechnej Wystawy w Poznaniu w roku 1929, informuje nas, że: 1) niezależnie od związków będą również dopuszczone do wystawy poszczególne firmy, jako indywidualni wystawcy, 2) koszty terenów pod budowę, wynosić będą około 25 do 50 zł. za m², 3) wyszynk piwa będzie dozwolony i każdy wystawiający browar będzie mógł z tego korzystać, 4) budowle stałe po zaakceptowaniu planów i budowy przez Komitet techniczny wystawy będą wykupione po wystawie przez Magistrat w Poznaniu.

Dnia 11 maja w Skierniewicach odbył się z inicjatywy Związku Właścicieli Browarów w Polsce lokalny Zjazd browarów położonych w północnej części Województwa Warszawskiego — mający na celu omówienie możliwości złagodzenia konkurencji, względnie dalej idących form współżycia. Omawiano również sprawę podziału produkcji i ewentualnej fuzji browarów położonych na tem terytorjum.

Dyskusja wyłoniła dużo materjałów, na podstawie których opracowany będzie projekt porozumienia i przedstawiony następnemu zjazdowi.

Związek Właścicieli Browarów w Polsce przypomina P. T. Członkom, że w myśl uchwały Ogólnego Zebrania składki członkowskie za rok 1926 winny być uregulowane całkowicie do dnia 1 lipca r. b. i że po tym terminie, zgodnie z powyższą uchwałą, imienne wezwania o uregulowanie składek będą drukowane w „Przemyśle Piwowarskim".

CENY JĘCZMIENIA.

Warszawa.	6/V.	45 — 47 zł.
	10/V.	49.50 zł.
	11/V.	49 zł.
Bydgoszcz.	2/V.	37 — 39 zł.
Wilno.	6/V.	44 — 48 zł.
Berlin.	4/V.	235 — 256 Mk. n.
	5/V.	240 — 260 „ „
	6/V.	240 — 260 „ „
	7/V.	240 — 260 „ „
	9/V.	240 — 260 „ „
	11/V.	240 — 260 „ „
Hamburg.	4/V.	12.10 hfl. Dun. Ros.
	6/V.	12.25 hfl. Dun. Ros.
	6/V.	12.10 hfl. Malting Barley
	7/V.	12.25 hfl. Dun. Ros.
	7/V.	12.15 hfl. Malting Barley Canada
	9/V.	12.20 hfl. Dun. Ros.
	9/V.	12.40 hfl. La Plata
	9/V.	12.25 hfl. Malt. Barl.
	10/V.	12.25 hfl. Dun. Ros.
	10/V.	12.40 hfl. La Plata
	10/V.	12.30 hfl. Malt. Barl.
	11/V.	12.25 hfl. Dun. Ros.
Chicago.	3/V.	Malting 74 — 88 cts. za bushel.
	5/V.	Malting 75 — 89 cts. za bushel.
	6/V.	Malting 76 — 89 cts. za bushel.
	7/V.	Malting 76 — 89 cts. za bushel.
	9/V.	Malting 76 — 89 cts. za bushel.
	10/V.	Malting 76 — 90 cts. za bushel.
Nowy Jork.	5/V.	97½ cts. za bushel.
	6/V.	97¼ cts. za bushel.

CENY CHMIELU.

Lublin. 4/V. Zapasy chmielu znacznie się wyczerpały, tendencja mocna, notowano za 50 kg. w dolarach: chmiel wyborowy polski 135, I-a 125, prima b 120, chmiel wołyński wyborowy 100—105. Natomiast słabsze gatunki w zaniedbaniu, artykuły browarniane bez zmiany.

Warszawa 9/V. Zapotrzebowanie chmielu spadło dość pokaźnie w ciągu ostatniego miesiąca. Okoliczność ta tłomaczy się małą konsumcją piwa wskutek panujących ostatnio chłodów, tembardziej, iż browary naogół są zaopatrzone w surowiec. Sytuacja taka pozwoliła na utrzymanie cen chmielu na obecnym poziomie, gdyż w przeciwnym razie, przy obecnie małych zapasach, zwyżka byłaby nieunikniona. Zapasy surowca na Wołyniu i gotowego towaru u kupców obliczają na ca 1000 ctr. Ilość ta, o ile lato nie będzie bardzo gorące, w zupełności wystarczy do nowych zbiorów. W razie natomiast utrzymania się w ciągu najbliższych miesięcy wysokiej temperatury, posiadane zapasy okażą się niewystarczające. Obecnie płaci się za 50 kg. chmielu preparowanego loco skład za gat. wyborowy 130 dol., za primę 120, gat. średni 110 dol., secunda 90 dol. Tranzakcje na resztki chmielu surowego na Wołyniu zawiera się po cenie ca 75 d. loco plantacja. W partjach tych przeważa towar słabszy gdyż gatunki wyższe są dawno wyprzedane. Stan plantacji tegorocznych ze względu na powolne ocieplanie się pogody jest dość opóźniony. W stosunku do tegoż okresu w roku ubiegłym chmiel jest o 0,5 — 1 metra niższy.

CENA OGŁOSZEŃ: 1 str. Zł. 150.—; 1/2 str. Zł. 80.—; 1/4 str. Zł. 45.— Zastrzega się zmianę cen ogłoszeń.

Redaktor: W. Adam. Wydawca: Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzplitej Polskiej.

Drukarnia i Litografja p. f. „JAN COTTY“ w Warszawie, Kapucyńska 7.